ceraMotion® P+PMe

Cliché de : © Christian Ferrari®

Mode d'emploi

ceraMotion® P+PMe – Céramique pressée et surpressée pour armatures métalliques

DENTAURUM

Index

ceraMotion® P - pressée tout céramique

Préparation 4
Préparation pour la maquette 6
Réalisation de la maquette 6
Pose des tiges d'alimentation 7
Mise en revêtement 8
Préchauffage des moules 9
Programme de pressée 10
Pressée 11
Démoulage 12
Désolidarisation 15
Finition 15
Technique de stratification pour inlays, facettes et couronnes tout céramique 16
Cuisson de glaçage pour les deux techniques (stratification et maquillage) 17

ceraMotion® PMe - surpressée d'armatures métalliques

Conception des armatures 18
Usinage des armatures 19
Opaque en pâte 20
Confection du Wax-Up pour les deux techniques (maquillage et stratification) 22
Technique du maquillage 22
Technique de la stratification 23
Pose des tiges d'alimentation 24
Mise en revêtement 25
Préchauffage des moules 26
Programme de pressée 27
Pressée 28
Démoulage 29
Désolidarisation 32
Homogénéisation thermique 32
Finition 32
Technique de stratification 33
Cuisson de glaçage pour les deux techniques (stratification et maquillage) 34

Classification CE 0483

ceraMotion® P+PMe est une céramique pressée de type 2 et classe 1 ou bien 2 (selon DIN EN ISO 6872:2008).

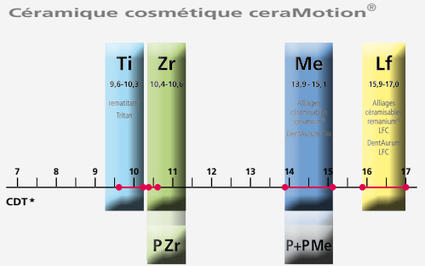
Le matériau restant le même, on fait le distinguo entre la **ceraMotion® P** (céramique de pressée pour inlays, facettes et couronnes unitaires tout céramique) et ceraMotion® PMe (céramique pour pressée anatomique sur armatures métalliques).

Concernant ceraMotion® P, la personnalisation de la restauration s'effectue avec les masses « Touch Up » de l'assortiment ceraMotion® Me.

Pour ceraMotion® PMe, vous pouvez utiliser les masses ceraMotion® Me et « Touch Up ».

Indication

Concordance céramique – matériaux pour armature



*** CDT – Coefficient d'expansion thermique (10^{-6} K^{-1}, 25 - 500 °C)**

ceraMotion® PMe a été conçue pour être pressée sur les alliages dentaires à coefficient d'expansion thermique (CDT) allant de 13,9 à 15,1 · 10^{-6} K^{-1} (25-500 °C) (< 10 % d'argent).

Sont recommandés pour les épaulements céramiques : les alliages à CDT allant de 14,0 à 14,3 · 10^{-6} K^{-1} (25-500 °C).

ceraMotion® PMe ne doit pas être pressée sur des armatures en céramique hautes performances (Al_2O_3, ZrO_2), en titane/alliages de titane et alliages dentaires à CDT situé en dehors de la plage indiquée.

En cas d'intolérance vis-à-vis d'un de ses constituants, il faut renoncer à utiliser ceraMotion® P+PMe.

Préparation

Une préparation correcte consiste à réduire la dent en conservant sa forme générale. Cette réduction a pour but de créer l'espace requis pour la future restauration tout céramique. Une fois préparée, la dent ne devra comporter ni bords vifs ni angles vifs.

Les contre-dépouilles sont à éviter. Si la cavité est profonde, un fond de cavité devra être posé.

Concernant les inlays/couronnes partielles : ne pas amincir leur bord cervical. Et faire en sorte que les parois de la cavité (préparation dentaire) ne soient pas parallèles.

Concernant les couronnes entières : réaliser un congé circulaire ou un épaulement à angle interne arrondi (largeur minimale requise : 1 mm). Pour les couronnes antérieures : réduction circulaire de 1,5 mm, et réduction du bord libre de 2 mm.

Pour les couronnes postérieures (entières ou partielles) : réduction occlusale de 1,5-2 mm.

Pour les inlays : dans la mesure du possible, la largeur de l'isthme devra être d'au moins 2 mm, et la profondeur de sillon être de 2 mm.

Pour les facettes : réaliser un épaulement de 0,6 mm. Une réduction incisale de 1 mm et une profondeur de préparation vestibulaire de 0,8 mm suffisent.

Les différentes réductions à effectuer (incisale/occlusale/circulaire) sont représentées aux figures 1 à 4.

Bien respecter également les épaisseurs minimales prescrites pour les différents types de restauration.

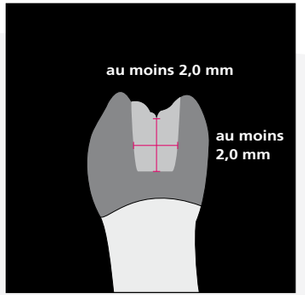


Fig. 1 : Préparation pour un inlay

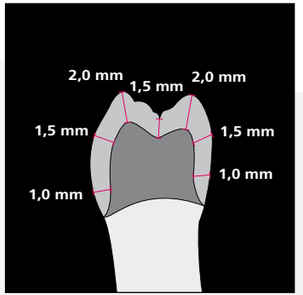


Fig. 2 : Préparation pour une couronne

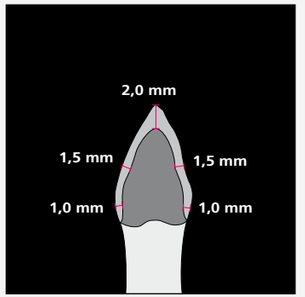


Fig. 3 : Préparation pour une couronne antérieure

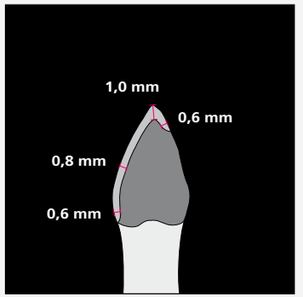


Fig. 4 : Préparation pour une facette

Préparation pour la maquette

Préparer les maître-modèles comme pour des inlays ou des restaurations céramo-métalliques, et positionner la limite cervicale de préparation. Appliquer une couche de vernis étanchéifiant afin de durcir les surfaces.

Couronnes et facettes
Pour le joint de scellement : appliquer deux couches de vernis espaceur en s'arrêtant à 1 mm (environ) de la limite cervicale de préparation.

Inlays et onlays
Pour le joint de scellement : appliquer trois couches de vernis espaceur en s'arrêtant juste avant la limite cervicale de préparation.

Note :

Concernant les facettes et inlays : utiliser un vernis dans la teinte de la dent facilite leur caractérisation.

Réalisation de la maquette

A ce stade vous devez choisir entre le maquillage et la stratification. Réaliser la maquette en utilisant une cire calcinant sans laisser de résidus (par ex. StarWax CB).

Ne pas utiliser de plaques de thermoformage ! Elles calcinent certes sans laisser de résidus mais un vide risque de se créer entre le moignon et la chape ; en pareil cas, la restauration (céramique pressée) ne serait pas soutenue à l'endroit du vide et ne présenterait donc pas des qualités de résistance optimales.

Quel que soit le type de restauration tout céramique à réaliser, celle-ci devra impérativement présenter l'épaisseur minimale requise. L'épaisseur de l'armature doit représenter environ 2/3 de l'épaisseur totale. Elle ne doit pas être inférieure à 0,8 mm. Comme pour une restauration céramo-métallique, faire en sorte que la maquette de l'armature présente une forme réduite et anatomique, et la réaliser de façon à ce que la future armature garantisse un soutien correct de la céramique cosmétique au niveau du bord incisal/des cuspides.

Pose des tiges d'alimentation

Type de cylindre de pressée	100 g et 200 g
Diamètre des canaux de pressée	Ø 3 mm
Longueur du conduit de pressée	5-6 mm
Zone de fixation des tiges d'alimentation sur les maquettes en cire	dans le cas de facettes : au niveau de la zone la plus volumineuse -> incisale dans le cas d'inlays ou de couronnes partielles -> au niveau des faces proximales
Orientation des tiges d'alimentation par rapport aux maquettes	les orienter dans le sens de la pressée
Angle d'inclinaison des tiges d'alimentation par rapport au socle du cylindre de pressée	45-60°
Espacement entre les éléments prothétiques à presser	au moins 5 mm
Éloignement par rapport à la ceinture silicone	10 mm

Fig. 5 : Fixation des tiges d'alimentation sur le socle du cylindre de pressée

Fig. 6 : Fixation des tiges d'alimentation sur le socle du cylindre de pressée

Mise en revêtement

Appliquer une fine couche de vaseline sur le socle du cylindre, le cylindre et le gabarit de ce dernier.

Avec un air comprimé sans huile : éliminer l'isolant présent sur le ou les objets à presser.

En vibrant légèrement, verser – sans faire de bulles – le revêtement à l'intérieur du cylindre jusqu'à ce que les objets à presser en soient intégralement recouverts. Ensuite, finir de remplir le cylindre sans vibrer.

Mettre ensuite le gabarit. Sa hauteur de positionnement est considérée comme correcte dès que du revêtement ressort par son orifice.

Attendre la prise du revêtement (durant ce laps de temps, le cylindre ne devra pas être secoué). Quand le temps de prise est écoulé, ôter le gabarit et le socle en effectuant un mouvement de rotation, puis retirer la ceinture de silicone. Ensuite, avec un couteau à plâtre, éliminer les éventuelles aspérités présentes sur la surface d'assise du moule (revêtement) afin que celui-ci soit bien stable à 90°.

Fig. 7 : Remplir de revêtement jusqu'au repère

Fig. 8 : Mettre en place le gabarit

Fig. 9 : Le gabarit en place

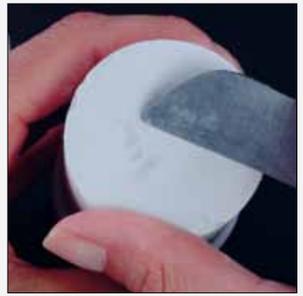


Fig. 10 : Élimination des aspérités du moule

Préchauffage des moules

Afin de garantir un préchauffage uniforme, toujours placer les moules au fond du four de préchauffage. Et, afin que la cire puisse s'évacuer de façon optimale, les positionner de façon à ce que l'orifice du conduit de pressée regarde vers le bas. Les moules ne doivent pas se toucher entre eux. Régler la température du four en fonction du type de revêtement (voir mode d'emploi du revêtement utilisé).

Afin de garantir un résultat optimal, il faut aussi que le four soit propre et étalonné correctement. Le piston de pressée doit lui aussi être propre. S'il ne l'est pas, le sabler pour éliminer les résidus de céramique ou de revêtement qui adhérent à sa surface. L'autre solution consiste à utiliser des pistons jetables (pistons à usage unique). Les pistons en alumine doivent être mis dans le four de préchauffage, mais pas les pistons jetables et pas les pastilles de céramique à presser.

Fig. 11 : Le moule dans le four de préchauffage

Programme de pressée

Cylindre	100 g	200 g
Température de départ (°C)	800	800
Rampe (°C/min)	60	60
Quantité de céramique requise	jusqu'à un poids en cire de 0,6 g : 1 pastille de céramique (2 g)	jusqu'à un poids en cire maximale de 1,2 g : 2 pastilles de céramique de 2 g chacune
Température de pressée (°C)	920	950
Stabilisation (min)	20	20
Temps de pressée* (min)	8	8
Pression de pressée **	maximale	maximale
Vide	oui	oui

* Selon le type de four de pressée, la durée de la pressée est indiquée soit en temps de repressée, soit par la vitesse d'interruption du processus.
Dans le cas de fours de pressée mécanique : la durée de la pressée est gérée automatiquement, par les capteurs de pression/détecteurs de mouvement.

** En fonction du type de four, la pression de pressée est indiquée soit en bars, soit en niveau de pression.

Note :

Veuillez lire attentivement le mode d'emploi de votre four de pressée.

Pressée

Sélectionner le programme de pressée puis amener le four de pressée à la température initiale requise. Ensuite, introduire rapidement les pastilles de céramique et le piston dans le canal du moule, enfourner le moule immédiatement et lancer le programme de pressée. Bien veiller à ce que la température des moules ne baisse pas excessivement lors de leur transfert.

A la fin de la pressée, sortir les moules du four de pressée, les déposer sur une grille et les laisser se refroidir jusqu'à ce qu'ils soient à la température ambiante.

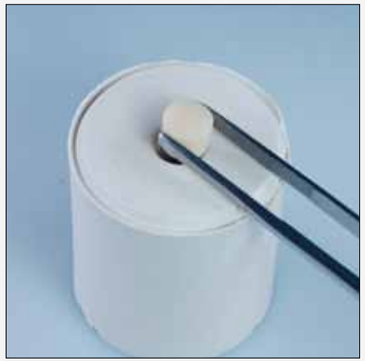


Fig. 12 : Introduction des pastilles de céramique

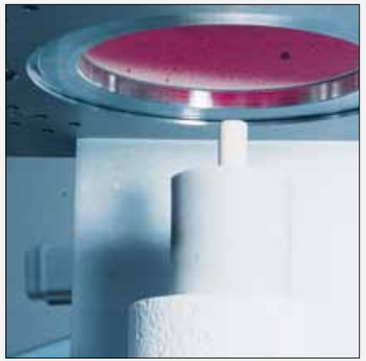


Fig. 13 : Le moule à l'intérieur du four de pressée

Démoulage

Après avoir attendu que le moule se soit bien refroidi : prendre un autre piston de pressée, le positionner sur le moule et faire un trait au crayon sur ce dernier.

Ensuite, entailler le moule sur tout son pourtour – en suivant le trait – avec un disque de sciage. Cette entaille créera un point de rupture obligé.

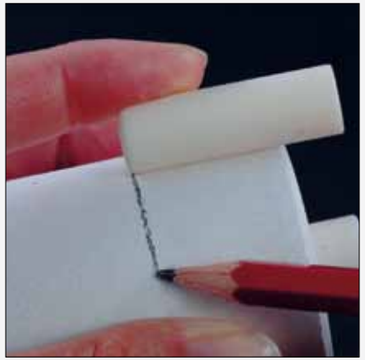


Fig. 14 : Marquage au crayon en utilisant un deuxième piston de pressée

Fig. 15 : Entaillage du moule avec un disque à scier

Démoulage

Avec un couteau à plâtre, ouvrir le moule au niveau de l'entaille réalisée précédemment.

Une franche séparation s'opère entre la partie du moule contenant le piston et celle contenant le cône de pressée et les objets en céramique.

Fig. 16 : Ouverture du moule

Fig. 17 : Le moule séparé en deux

Démoulage

Avec des perles de polissage (50 µm) sabler le moule à 4 bars de façon à pouvoir en extraire le cœur contenant les objets.

Ensuite, procéder au démoulage de ces objets en sablant à 2 bars, dans le sens de la pressée (ne pas sabler à l'alumine !).

Après, sabler le piston de pressée pour le nettoyer.

Attention ! Sabler en évitant d'abîmer les bords des objets. Toujours sabler en faisant en sorte que l'angle d'attaque soit le plus fermé possible. Après le sablage, bien nettoyer les objets au jet de vapeur.

Fig. 18 : Extraction du cœur du moule

Fig. 19 : Démoulage des objets

Désolidarisation

Pour cette étape, la pression exercée doit être faible, et le refroidissement par eau être activé. Sectionner les tiges de pressée en utilisant un disque diamanté fin et ce, sans appuyer. Ensuite, avec des instruments abrasifs à liant céramique, lisser les objets au niveau des anciennes zones d'attache des tiges de pressée.

Note :

Lors du meulage de la céramique, éviter toute surchauffe de celle-ci !

Finition

Ajuster délicatement l'élément prothétique sur le moignon puis, avec un spray ou de la pâte de contrôle, revérifier et, s'il y a lieu, répéter l'opération. Pour la finition des zones cervicales il est recommandé d'utiliser des instruments diamantés fins ou des polissoirs caoutchouc pour matériaux céramiques.

Bien procéder à la finition de toute la surface de l'objet, avec les instruments appropriés. Afin d'éviter les inclusions de revêtement à la surface de la céramique, bien sabler toute la surface de la pièce avant la cuisson de glaçage (ou de poursuivre la stratification).

Technique de stratification pour inlays, facettes et couronnes tout céramique

La finition s'effectue avec les masses « Touch Up » de l'assortiment ceraMotion® Me (Touch Up Set REF 252-800-50).

Ces masses sont montées dans la zone incisale par stratification, puis cuites.

Concernant les inlays : avant la cuisson, bien séparer la céramique de stratification en allant jusqu'à la chape. Cela, afin de garantir une bonne maîtrise du phénomène de rétraction de la céramique inhérent à sa cuisson.

	Température de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Rampe (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Température de cuisson (°C)	Stabilisation (min)
Finition avec les masses « Touch Up »	500	6	55	500	790	790	1
Cuisson de glaçage avec la masse de glaçure	500	6	55	500	790	790	1

Cuisson de glaçage pour les deux techniques (stratification et maquillage)

Afin de garantir une bonne imprégnation de toute la surface, ajouter du liquide de maquillage « Stains Liquid » (REF 254-010-02) à la masse de glaçage « Glaze ».

Incorporer également à cette masse les Stains/Body Stains adéquats afin de caractériser intensément la restauration. Effectuer ensuite la cuisson.

En répétant le maquillage et la cuisson, les couleurs deviennent de plus en plus intenses.

	Température de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Rampe (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Température de cuisson (°C)	Stabilisation (min)
Cuisson de glaçage avec la masse de glaçure	500	6	55	500	790	790	1

Fig. 20 : Application de Stains/Glaze

Conception des armatures

L'armature reproduit la dent dans une forme anatomique réduite. Les angles et bords vifs doivent être évités. L'épaisseur de céramique surpressée ne doit pas dépasser 2 mm.

L'épaisseur minimale requise pour l'armature est de 0,4 mm dans le cas d'une couronne (dents piliers : 0,5 mm minimum).

Pour un résultat esthétique satisfaisant, l'épaisseur minimale requise pour la céramique ceraMotion® PMe est de 0,8 mm.

Note :

Concernant les épaulements en céramique pressée : bien raccourcir l'armature jusqu'au bord intérieur de la limite de préparation (préparation de type congé ou épaulement) afin de garantir une assise correcte de l'armature sur le moignon. Afin que la masse d'épaulement ne soit pas poussée vers l'intérieur, l'ajustement de l'armature sur le moignon doit être parfait.

Toujours concernant les épaulements céramiques : les préparations tangentielles sont contre-indiquées.

Un élément de rétention peut être réalisé en palatin – par modelage – pour assurer la fixation de l'armature à l'intérieur du revêtement.

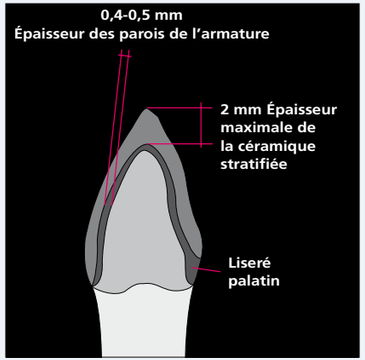


Fig. 1 : Conception d'armature pour couronne de dent antérieure

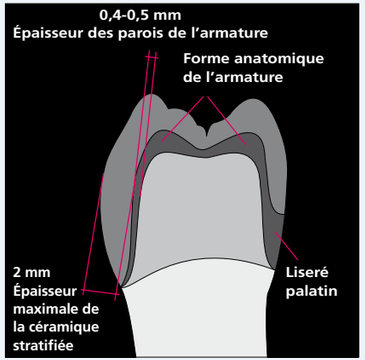


Fig. 2 : Conception d'armature pour couronne de dent du secteur postérieur

Usinage des armatures

Suivre les recommandations des fabricants des alliages pour procéder à l'usinage, au sablage et à la cuisson d'oxydation.

Usiner les alliages remanium® à l'aide de fraises au carbure à denture croisée, sabler avec de l'Al_2O_3 (125 µm), une cuisson d'oxydation n'est pas nécessaire (Fig. 3).

Remarque :

Pour les alliages dentaires contenant du zinc, après la cuisson d'oxydation, dérocher l'armature dans un bain d'acide durant 5 à 10 min selon les indications du fabricant.

Fig. 3 : Armature

Opaque en pâte

Opaque en pâte :

L'opaque en pâte est utilisable pour tous les alliages précieux et non précieux.

Recouvrir l'armature d'une couche d'opaque fine et régulière. Une cuisson de lait d'opaque n'est pas nécessaire (respecter les recommandations du fabricant de l'alliage).

Fig. 4 : Application au pinceau

Fig. 5 : Opaque en pâte après la première cuisson

Remarque :

Pour la pressée sur armature métallique, toujours utiliser l'opaque en pâte. Avant son emploi, malaxer légèrement l'opaque en pâte dans le petit pot en se servant d'une spatule en verre ou en agate. La pâte doit être d'une consistance crémeuse. Pour retrouver la bonne consistance après le malaxage, ajouter si nécessaire un peu de liquide pour pâte (REF 254-006-02).

Éviter un contact de la pâte avec de l'eau, le nettoyage du pinceau se fait avec du liquide pour pâte.

Fig. 6 : Deuxième application d'opaque en pâte

Fig. 7 : Opaque en pâte après cuisson

	Température de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Rampe (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Température de cuisson (°C)	Stabilisation (min)
Opaques en pâte 1+2	500	8	75	500	950	950	1 (avec vide)

Confection du Wax-Up pour les deux techniques (maquillage et stratification)

Pour calculer la quantité de cire utilisée : peser l'armature opacifiée puis noter son poids. Bien nettoyer à l'eau courante les armatures en alliage non précieux afin d'éliminer les oxydes. Et bien isoler les dies, surtout en cervical. Positionner l'armature sur le modèle et la fixer en cervical avec de la cire.

Note :

Pour un résultat esthétique et une pressée réussie : bien respecter l'épaisseur minimale requise pour la maquette (0,8 mm).

Technique du maquillage

Le Wax-Up devra représenter l'anatomie complète (Fig. 8 et Fig. 9).

Fig. 8 : Vue vestibulaire du Wax-Up (anatomie complète)

Fig. 9 : Vue linguale du Wax-Up (anatomie complète)

Technique de la stratification

Réduire la zone incisale du Wax-Up afin de créer l'espace requis pour les incisals et les masses « effets » de l'assortiment ceraMotion® Me (Fig. 10 et Fig. 11).

Fig. 10 : Après réduction de la maquette (face vestibulaire)

Fig. 11 : Après réduction de la maquette (face linguale)

Pose des tiges d'alimentation

Type de cylindre de pressée	100 g et 200 g
Diamètre des canaux de pressée	Ø 2,5-3,0 mm
Longueur du conduit de pressée	3-10 mm
Zone de fixation des tiges d'alimentation sur les maquettes en cire	fixation au niveau de la partie la plus volumineuse des maquettes
Orientation des tiges d'alimentation par rapport aux maquettes	les orienter dans le sens de la pressée
Angle d'inclinaison des tiges d'alimentation par rapport au socle du cylindre de pressée	45-60°
Espacement entre les éléments prothétiques à presser	au moins 3 mm
Éloignement par rapport à la ceinture silicone	couronnes 10 mm, bridges 5-8 mm

Fig. 12 : Fixation de la maquette au socle

Note :

Calcul du poids de la maquette en cire pour pouvoir ensuite déterminer celui de la céramique de pressée : peser le socle du cylindre, fixer la maquette au socle avec de la cire puis peser de nouveau.

Pour connaître le poids de la cire : déduire du poids total le poids du socle et le poids de l'armature (opacifiée).

Mise en revêtement

Appliquer une fine couche de vaseline sur le socle du cylindre, le cylindre et le gabarit de ce dernier.

Avec un air comprimé sans huile : éliminer l'isolant présent sur le ou les objets à presser.

En vibrant légèrement, verser – sans faire de bulles – le revêtement à l'intérieur du cylindre jusqu'à ce que les objets à presser en soient intégralement recouverts. Ensuite, finir de remplir le cylindre sans vibrer.

Mettre ensuite le gabarit. Sa hauteur de positionnement est considérée comme correcte dès que du revêtement ressort par son orifice.

Attendre la prise du revêtement (durant ce laps de temps, le cylindre ne devra pas être secoué). Quand le temps de prise est écoulé, ôter le gabarit et le socle en effectuant un mouvement de rotation, puis retirer la ceinture de silicone. Ensuite, avec un couteau à plâtre, éliminer les éventuelles aspérités présentes sur la surface d'assise du moule (revêtement) afin que celui-ci soit bien stable à 90°.

Fig. 13 : Remplir de revêtement jusqu'au repère

Fig. 14 : Mettre en place le gabarit

Fig. 15 : Le gabarit en place

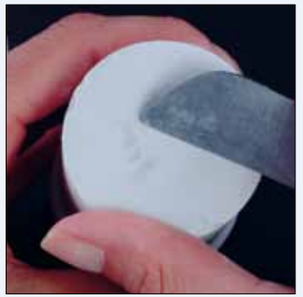


Fig. 16 : Élimination des aspérités du moule

Préchauffage des moules

Afin de garantir un préchauffage uniforme, toujours placer les moules au fond du four de préchauffage. Et, afin que la cire puisse s'évacuer de façon optimale, les positionner de façon à ce que l'orifice du conduit de pressée regarde vers le bas. Les moules ne doivent pas se toucher entre eux. Régler la température du four en fonction du type de revêtement (voir mode d'emploi du revêtement utilisé).

Afin de garantir un résultat optimal, il faut aussi que le four soit propre et étalonné correctement. Le piston de pressée doit lui aussi être propre. S'il ne l'est pas, le sabler pour éliminer les résidus de céramique ou de revêtement qui adhérent à sa surface. L'autre solution consiste à utiliser des pistons jetables (pistons à usage unique). Les pistons en alumine doivent être mis dans le four de préchauffage, mais pas les pistons jetables et pas les pastilles de céramique à presser.

Fig. 17 : Le moule dans le four de préchauffage

Programme de pressée

Cylindre	100 g	200 g
Température de départ (°C)	800	800
Rampe (°C/min)	60	60
Quantité de céramique requise	jusqu'à un poids en cire de 0,6 g : 1 pastille de céramique (2 g)	jusqu'à un poids en cire maximale de 1,2 g : 2 pastilles de céramique de 2 g chacune
Température de pressée (°C)	920	950
Stabilisation (min)	20	20
Temps de pressée* (min)	8	8
Pression de pressée **	maximale	maximale
Vide	oui	oui

* Selon le type de four de pressée, la durée de la pressée est indiquée soit en temps de repressée, soit par la vitesse d'interruption du processus.
Dans le cas de fours de pressée mécanique : la durée de la pressée est gérée automatiquement, par les capteurs de pression/détecteurs de mouvement.

** En fonction du type de four, la pression de pressée est indiquée soit en bars, soit en niveau de pression.

Note :

Veuillez lire attentivement le mode d'emploi de votre four de pressée.

Pressée

Sélectionner le programme de pressée puis amener le four de pressée à la température initiale requise. Ensuite, introduire rapidement les pastilles de céramique et le piston dans le canal du moule, enfourner le moule immédiatement et lancer le programme de pressée. Bien veiller à ce que la température des moules ne baisse pas excessivement lors de leur transfert.

A la fin de la pressée, sortir les moules du four de pressée, les déposer sur une grille et les laisser se refroidir jusqu'à ce qu'ils soient à la température ambiante.

Fig. 18 : Introduction des pastilles de céramique

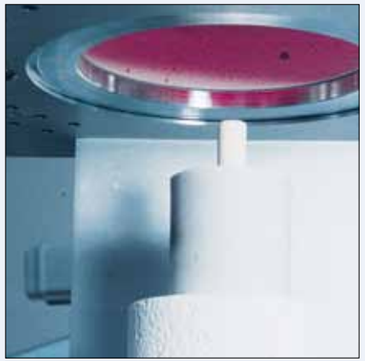


Fig. 19 : Le moule à l'intérieur du four de pressée

Démoulage

Après avoir attendu que le moule se soit bien refroidi : prendre un autre piston de pressée, le positionner sur le moule et faire un trait au crayon sur ce dernier.

Ensuite, entailler le moule sur tout son pourtour – en suivant le trait – avec un disque de sciage. Cette entaille créera un point de rupture obligé.

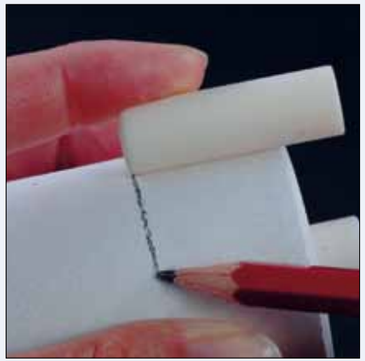


Fig. 20 : Marquage au crayon en utilisant un deuxième piston de pressée

Fig. 21 : Entaillage du moule avec un disque à scier

Démoulage

Avec un couteau à plâtre, ouvrir le moule au niveau de l'entaille réalisée précédemment.

Une franche séparation s'opère entre la partie du moule contenant le piston et celle contenant le cône de pressée et les objets en céramique.

Fig. 22 : Ouverture du moule

Fig. 23 : Le moule séparé en deux

Démoulage

Avec des perles de polissage (50 µm) sabler le moule à 4 bars de façon à pouvoir en extraire le cœur contenant les objets.

Ensuite, procéder au démoulage de ces objets en sablant à 2 bars, dans le sens de la pressée (ne pas sabler à l'alumine !).

Après, sabler le piston de pressée pour le nettoyer.

Attention ! Sabler en évitant d'abîmer les bords des objets. Toujours sabler en faisant en sorte que l'angle d'attaque soit le plus fermé possible. Après le sablage, bien nettoyer les objets au jet de vapeur.

Fig. 24 : Extraction du cœur du moule

Fig. 25 : Démoulage des objets

Désolidarisation

Pour cette étape, la pression exercée doit être faible, et le refroidissement par eau être activé. Sectionner les tiges de pressée en utilisant un disque diamanté fin et ce, sans appuyer. Ensuite, avec des instruments abrasifs à liant céramique, lisser les objets au niveau des anciennes zones d'attache des tiges de pressée.

Note :

Lors du meulage de la céramique, éviter toute surchauffe de celle-ci !

Homogénéisation thermique

Cette cuisson d'homogénéisation sert à optimiser la qualité de surface de la céramique. Elle s'effectue après avoir désolidarisé les éléments prothétiques (sablés).

	Température de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Rampe (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Température de cuisson (°C)	Stabilisation (min)
Homogénéisation thermique	500	2	90	500	870	870	1 (avec vide)

Finition

Ajuster délicatement l'élément prothétique sur le moignon puis, avec un spray ou de la pâte de contrôle, revérifier et, s'il y a lieu, répéter l'opération. Pour la finition des zones cervicales il est recommandé d'utiliser des instruments diamantés fins ou des polissoirs caoutchouc pour matériaux céramiques.

Afin de ne pas risquer d'ébrécher la céramique, la pression exercée pendant le meulage de l'épaulement doit être faible.

Bien procéder à la finition de toute la surface de l'objet, avec les instruments appropriés. Afin d'éviter les inclusions de revêtement à la surface de la céramique, bien sabler toute la surface de la pièce avant la cuisson de glaçage (ou de poursuivre la stratification).

Technique de stratification

La finition de la restauration s'effectue avec les masses de l'assortiment ceraMotion® Me. Au cours de cette étape on monte l'Incisal (voir tableau des teintes ci-dessous), caractérise la restauration et cuit la céramique.

Fig. 26 : Application des masses « effets »

Fig. 27 : On complète avec de l'incisal

Tableau de concordance des masses Incisals

Teinte de dentine	Incisal standard	Incisal opal	Incisal transpa
A1, A2, B1	I 1	IO 1	IT 1
A3, A3,5, B2, B3, B4, C1, C2, C3, D2, D3, D4	I 2	IO 2	IT 2
A4, C4	I 3	IO 3	IT 3

	Température de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Rampe (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Température de cuisson (°C)	Stabilisation (min)
Dentin et correction	500	6	55	500	870	870	1

Cuisson de glaçage pour les deux techniques (stratification et maquillage)

Afin de garantir une bonne imprégnation de toute la surface, ajouter du liquide de maquillage « Stains Liquid » (REF 254-010-02) à la masse de glaçage « Glaze ».

Incorporer également à cette masse les Stains/Body Stains adéquats afin de caractériser intensément la restauration. Effectuer ensuite la cuisson.

En répétant le maquillage et la cuisson, les couleurs deviennent de plus en plus intenses.

	Température de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Rampe (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Température de cuisson (°C)	Stabilisation (min)
Cuisson de glaçage avec la masse de glaçure	500	6	55	500	840	840	1

Fig. 28 : Pièce prothétique achevée

Fig. 29 : Pièce prothétique achevée

Notes

ceramotion® P·PMe

Vous trouvez davantage d'informations sur les produits Dentaurum sur notre site Internet

www.dentaurum.de

www.dentaurum.de
www.dentaurum.de

CE 0483

Mise à jour : 07/12
Sous réserve de modifications

Clichés de : Dentaurum GmbH & Co.KG | H&H Das Dentalstudio, Hubert Dieker / Waldemar Fritzler, Geeste | Christian Ferrari®, France

989-939-30 Printed by Dentaurum Germany 07/12

DENTAURUM

Turnstraße 31 I 75228 Ispringen I Allemagne I Téléphone +49 72 31/803-0 I Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.de I info@dentaurum.de